



Kielce, 2017-09-18

OWŚ-VII.7222.17.2017

DECYZJA

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r., poz. 1257) oraz art. 214 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (jednolity tekst Dz. U. z 2017 r., poz. 519 z późn. zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku Grupy Ożarów S.A., ul. Ks. I. Skorupki 5; 00-546 Warszawa

orzekam

I. Zmieniam decyzję Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z dnia 4 września 2014 r. znak: OWŚ-VII.7222.8.2014 ze zmianami: z dnia 4 grudnia 2014 r. znak: OWŚ-VII.7222-46/2014 oraz z dnia 15 sierpnia 2015 r., znak: OWŚ-VII.7222.77.2014 udzielającą Grupie Ożarów S.A., ul. Ks. I. Skorupki 5; 00-546 Warszawa, NIP: 863-000-13-99, Regon: 830000977 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 ton na dobę, zlokalizowanej na terenie cementowni Grupa Ożarów S.A., Karsy 77, gm. Ożarów, w następujący sposób:

1. W punkcie 1. pn. „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne” treść podpunktu 1.1. pn. „Opis instalacji (parametry techniczne i technologiczne)” otrzymuje następujące brzmienie:

„1.1. Opis instalacji (parametry techniczne i technologiczne)

Grupa Ożarów S.A. posiada instalację typu IPPC do produkcji cementu, w skład której wchodzi linia pieca W1 o zdolności produkcyjnej 8700 Mg klinkieru na dobę. Równoległe z procesem wypału klinkieru prowadzony jest proces przetwarzania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne.

Instalacja do produkcji cementu obejmuje piec obrotowy oraz powiązane z nim technologicznie instalacje:

- przygotowania surowców do produkcji klinkieru metodą suchą,
- przygotowania paliwa technologicznego,
- dystrybucji i magazynowania klinkieru,
- produkcji cementu,
- pakowania i dystrybucji cementu.

Przygotowanie surowców do produkcji klinkieru metodą suchą.

Podstawowe surowce tzw. kamień wapienny wysoki oraz margiel pochodzenia jurajskiego wydobywane są w kamieniołomie i transportowane samochodami do znajdujących się w łamiarni 2 kruszarek młotkowych. Kruszony surowiec o granulacji 0-120 mm jest podawany

taśmociągami na skład surowca o pojemności ok. 120 000 Mg. Skład surowca ma wydzielone miejsca do magazynowania surowców „wysokich” i surowców „niskich”. Surowce magazynowane są w przyzmach, każda przyzma zawiera ok. 8-12 tys. Mg surowca.

Przemiał tzw. mąki surowcowej odbywa się w susząco-mielących młynach misowo-rolowych. Młyny pracują w układzie technologicznie zamkniętym z separatorem dynamicznym. W separatorze oddziela się frakcje nadziarna. Nadziarno zawracane jest do młynów do ponownego rozdrobnienia. Do suszenia surowca w procesie przemiału wykorzystuje się gorące gazy odlotowe z pieca obrotowego lub spaliny z paleniska pomocniczego. Mąka surowcowa wytrącana jest w baterii cyklonów i dalej kierowana do zbiorników homogenizacyjnych. Proces homogenizacji (typ FRF) następuje podczas wybierania mączki ze zbiorników. Każda linia technologiczna posiada 2 zbiorniki homogenizacyjne.

Dział przygotowania paliwa technologicznego.

Podstawowymi procesami działu przygotowania paliwa technologicznego jest suszenie i przemiał węgla. Pozostałe operacje technologiczne wiążą się jedynie z magazynowaniem i transportem mas.

Paliwo technologiczne - węgiel, dostarczany jest transportem kolejowym oraz samochodowym, a ze stacji rozładunkowej układem taśmociągów kierowany jest na otwarty plac magazynowy, skąd układem taśmociągów, węgiel transportowany jest do zbiorników buforowych znajdujących się przed suszarniami jeżeli węgiel jest mokry lub do zbiorników buforowych młynów jeżeli wilgotność węgla nie przekracza 6%. W skład działu przygotowującego paliwo technologiczne wchodzi dwie linie suszenia i przemiału paliwa - wyposażone w bębnowe suszarnie obrotowe oraz młyny susząco-mielące typu TIRAX. Suszenie paliwa realizowane jest w dwóch etapach (podstawowe w suszarni obrotowej i dosuszanie w młynie). Czynnikiem suszącym i transportującym pył paliwowy może być gorące powietrze z chłodnika rusztowego klinkieru, gorące gazy z palenisk pomocniczych lub powietrze z otoczenia.

Pył węglowy jest przygotowywany w 2 młynach susząco-mielących o wydajności 25 Mg/h, są to młyny kulowo-rurowe, jednokomorowe. Do suszenia i transportu pneumatycznego w młynach wykorzystuje się gorące gazy odlotowe z chłodnika klinkieru. Zmielone cząstki węgla unoszone są w strumieniu powietrza na zewnątrz, do separatora statycznego. W separatorze następuje rozdział gotowego produktu od tzw. nadziarna, które wraca ponownie do młyna. Pył węglowy o odpowiedniej wilgotności i stopniu rozdrobnienia jest odbierany jednostopniowo w odpylaczu tkaninowym. Stąd jest kierowany do zbiorników zapasu przed piecem i kalcynatorem. Paliwo podstawowe może być zastąpione paliwem alternatywnym.

Paliwa alternatywne magazynowane są w 5 silosach o pojemności 1000 Mg każdy, lub w dwóch magazynach paliw alternatywnych o łącznej zdolności magazynowej około 1000 Mg oraz w dwóch silosach o pojemności 2000 m³ każdy. Podawane są one do procesu, poprzez system dozująco-ważący, do kalcynatora lub do rurociągu powietrza 3-rzędowego (TAD). Możliwe jest również dozowanie paliw alternatywnych w ilości do 10 Mg/h poprzez wielokanałowy palnik pieca obrotowego którego konstrukcja umożliwia spalanie jednocześnie wielu rodzajów paliw. Podczas normalnej pracy paliwo zastępcze (do kalcynatora i TAD) podawane jest z wydajnością

55 Mg/h. Energia uzyskana ze spalania odpadów niebezpiecznych nie przekracza 40% nominalnej mocy cieplnej instalacji.

Ilość paliw alternatywnych wykorzystywanych w instalacji

Instalacja podawania paliw alternatywnych	Wydajność
Podawanie odpadów na kalcynator -55Mg/h	430 000 Mg/ rok
Podawanie odpadów na palnik główny	90 000 Mg/ rok
Razem	520 000 Mg/ rok

Dział produkcji klinkieru cementowego.

Instalacja do wytwarzania klinkieru metodą suchą obejmuje:

- czterostopniowy wymiennik cyklonowy,
- kalcynator,
- piec obrotowy,
- chłodnik rusztowy,
- układ by-passu piecowego,
- transport klinkieru do magazynu,
- instalacja systemu selektywnej niekatalitycznej redukcji tlenków azotu.

Mąka surowcowa kierowana jest do zbiorników homogenizacyjnych, gdzie następuje jej uśrednienie, a następnie do zbiornika buforowego, skąd poprzez wymiennik cyklonowy trafia do pieca obrotowego.

Na terenie zakładu w Karsach wypalanie klinkieru prowadzone jest w piecu obrotowym, o długości 99 m, średnicy 7,75 m i kącie nachylenia ok. 3,5%. Piec ten, podczas pracy obraca się z prędkością max. 3,5 obrotu na minutę. Ciepło, niezbędne do wypalenia klinkieru, uzyskuje się w wyniku spalania mieszanki paliwowej (wytwarzanej w dziale przygotowania paliwa technologicznego). Mieszanka paliwowa ze zbiornika jest dozowana do wielokanałowego palnika piecowego. System piecowy posiada 4-stopniowy wymiennik cyklonowy, w którym następuje wymiana ciepła pomiędzy „mąką surowcową” i gazami odlotowymi z pieca obrotowego (rekuperacja ciepła). Gazy odlotowe z wymiennika są odciągane wentylatorami i kierowane do młyna surowca lub do wież schładzających, a następnie po oczyszczeniu w urządzeniach odpylających odprowadzane są do atmosfery.

Ruch mąki surowcowej odbywa się we współprądzie w przewodach łączących poszczególne cyklony. Wytrącony materiał w cyklonach przemieszcza się w dół wymiennika, w kierunku przeciwnym do ruchu gazów. Materiał przechodząc przez kolejne stopnie cyklonu wymienia ciepło z gorącym gazem.

Pierwszą, procesową częścią instalacji piecowej jest kalcynator (dekarbonizator). Służy do rozkładu chemicznego węgla wapnia do tlenku wapnia i dwutlenku węgla (kalcynacja). Ciepło, które jest czynnikiem decydującym o stopniu kalcynacji, uzyskuje się w wyniku spalania mieszanki paliwowej i określonych rodzajów paliwa zastępczego. Kalcynator posiada budowę pionowego zbiornika dwustrefowego. Umieszczony jest pomiędzy trzecim i czwartym stopniem cyklonów. Do dekarbonizatora drogą bezpośrednią transportowane jest około 70% mączki surowcowej. Pozostała część dociera do pieca poprzez tzw. komorę wznosną. Do strefy dolnej kalcynatora podawane są spaliny z pieca obrotowego oraz paliwo. Warunki panujące

w kalcynatorze pozwalają na redukcję części ilości tlenków azotu do azotu gazowego. Proces kalcynacji prowadzony jest w temperaturze 900°C. Mąka surowcowa po przejściu przez kalcynator posiada stopień kalcynacji około 90-95%.

W piecu obrotowym następuje końcowy proces kalcynacji CaCO_3 , a następnie spiekanie materiału wsadowego do klinkieru w temperaturze 1450°C. Mąka surowcowa przesuwaną się wzdłuż osi pieca, ulega procesowi klinkieryzacji.

W piecu obrotowym zainstalowany jest niskoemisyjny palnik wielokanałowy, którego konstrukcja umożliwia spalanie jednocześnie wielu rodzajów paliw.

Do chłodzenia klinkieru zastosowano chłodnik klinkieru Coolax, który jest chłodnikiem rusztowym z nadmuchem komorowym i trzema oddzielnie napędzanymi rusztami poziomymi. Po schłodzeniu i rozkruszeniu klinkier jest transportowany przenośnikami stalowymi do hali lub silosu klinkieru. W wyniku chłodzenia klinkieru w chłodniku rusztowym powstaje duża ilość gorącego powietrza, które jest wykorzystywane jako:

- powietrze wtórne wykorzystane do spalania paliwa w piecu,
- powietrze tzw. 3-rzędowe do spalania paliwa w kalcynatorze,
- powietrze nadmiarowe, służące po oczyszczeniu do suszenia węgla oraz do przemiału cementu w młynie Z5.

Ponadto występują jeszcze:

- powietrze pierwotne przechodzące przez palnik główny podzielone na promieniowe i obwodowe, rozpylające paliwo,
- powietrze transportowe.

Piec obrotowy wyposażony jest w układ by-passu piecowego. Układ ma za zadanie zredukować poziom chloru i alkaliów w mące surowcowej podawanej do pieca obrotowego.

Ścisły reżymu technologicznego oraz odpowiedni dobór paliw w procesie produkcji klinkieru w większości wystarczają by utrzymać poziom NO_x w zanieczyszczeniach gazowych, uwalnianych z pieca obrotowego do atmosfery, na poziomie gwarantującym dotrzymanie standardów emisyjnych oraz referencyjnych poziomów BAT dla przemysłu cementowego. W przypadku wystąpienia ryzyka przekroczenia standardów emisyjnych dla NO_x uruchamiana będzie instalacja selektywnej niekatalitycznej redukcji tlenków azotu (SNCR). Instalacja ta składa się z następujących urządzeń:

- 2 dwupłaszczowych zbiorników magazynowych (roztwór 24% wody amoniakalnej) o pojemności 100 m³ każdy,
- 1 pompy rozładowniczej,
- 1 pompy transferowej (przepompowanie reduktora pomiędzy zbiornikami),
- 1 pompy transportującej reduktor do urządzenia dozujących oraz rurociąg,
- 1 modułu kontrolno-pomiarowego służącego do pomiaru przepływu reduktora,
- 10 modułów kontroli wtrysku (kontrola i czyszczenie dysz),
- 2 dysz wtryskowych zlokalizowanych na komorze wzniosu,
- 8 dysz wtryskowych zlokalizowanych na kalcynatorze,
- 1 wentylatora chłodzącego.

Instalacja do produkcji cementu..

Produkcja cementu polega na mieszaniu w odpowiednich proporcjach i warunkach klinkieru, granulowanego żużla wielkopieczowego, popiołów lotnych, gipsu i innych niezbędnych dodatków uszlachetniających. Cement powstaje w wyniku wspólnego przemiału niezbędnych składników.

W młynowniach cementu zainstalowanych jest 5 młynów cementu, 4 kulowo-rurowe i jeden misowo-rolowy. Młyny nr 1 i 2 pracują w układzie otwartym, a nr 3 i 4 w układzie zamkniętym z zewnętrznymi separatorami dynamicznymi. Do podgrzewania materiału w młynie stosuje się gorące gazy z chłodnika rusztowego pieca do wypalania klinkieru nr 1 lub gorące gazy z paleniska pomocniczego opalanego olejem.

Do młynów cementu doprowadzany jest materiał o ściśle ustalonym składzie. Klinkier w mieszaniu z kamieniem wapiennym oraz gips są transportowane ze składowisk przenośnikami taśmowymi, natomiast popiół lotny, transportem pneumatycznym, do osobnych zbiorników buforowych, z których jako mieszanka o ustalonym składzie podawane są do młynów.

W układzie otwartym otrzymuje się z młynów gotowy produkt, który trafia bezpośrednio do silosów cementu. W układzie zamkniętym zmielony materiał, po wyjściu z młyna trafia do separatora, gdzie następuje jego segregacja: gotowy produkt transportowany jest do silosów, a zbyt grube cząstki powracają do młyna do ponownego zmielenia. Mielenie w układzie zamkniętym umożliwia uzyskanie cementu bardzo drobno zmielonego. Jest to układ o wysokiej wydajności, efektywnym zużyciu energii. Przy wyższych przemiałach stosuje się środki powierzchniowo czynne.

Młyn Z5 o wydajności 250 ton cementu na godzinę jest młynem pionowym, rolowo-misowym. Klinkier, gips, popioły, żużel lub inne materiały (w zależności od gatunku cementu) za pomocą układu przenośników podawane są do młyna. W wyniku obrotu ruchomej miski i docisku ról materiał wprowadzony do młyna zostaje przemielony. Po przejściu przez układ separatora transportowany cement zostaje w układzie odpylacza oddzielony od powietrza i skierowany do urządzeń transportujących go do silosów. W przypadku mielenia w młynie Z5 żużla, będzie on po zmieleniu transportowany do silosu magazynowego, skąd wraz ze zmielonym cementem CEM I kierowany będzie do mieszalni cementów żużlowych.

Wytworzony cement jest magazynowany w 12 silosach, z których może być przeładowywany poprzez zbiorniki buforowe do cystern kolejowych i samochodowych albo podawany na linie do pakowania w worki.

Wytworzony cement żużłowy będzie magazynowany w dwukomorowym silosie o łącznej pojemności komór 10 000 ton. ”

2. Treść punktu 2.4.2 „Odprowadzanie ścieków” otrzymuje następujące brzmienie:

„2.4.2 Odprowadzanie ścieków

Instalacja IPPC nie jest źródłem ścieków przemysłowych. Warunki gospodarki ściekowej dla całego zakładu reguluje odrębne pozwolenie wodnoprawne. ”

3. W punkcie 3. pn. „Warunki korzystania ze środowiska” treść podpunktu 3.1.1 pn. „Charakterystyka i parametry źródeł emisji do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„3.1.1 Charakterystyka i parametry źródeł emisji do powietrza

Nr emitora	Źródło emisji	Charakterystyka źródeł emisji					
		Symbol technol.	Wysokość emitora	Średnica wewn. emitora	Temperatura wylotowa gazów	Czas emisji	Prędkość gazów na wylocie
			[m]	[m]	[K]	[h/rok]	[m/s]
1	2	3	4	5	6	7	8
E1	Łamiarnia surowca	A1PO1	15,0	0,80	297	3 000	9,39
E2	Łamiarnia surowca	B1PO1	15,0	0,80	297	3 000	9,39
E3	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P11	42,0	0,40	318	8 040	zadaszony*
E4	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P11	42,0	0,40	318	8 040	zadaszony*
E5	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P01	75,0	0,60	330	8 040	zadaszony*
E6	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P01	75,0	0,60	325	8 040	zadaszony*
E7	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P21	75,0	0,60	320	8 040	zadaszony*
E8	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P21	75,0	0,60	320	8 040	zadaszony*
E10	Dozownia	W1P21	40,0	0,80	305	8 040	9,95
E11	Dozownia	W1P31	40,0	0,80	307	8 040	9,95
E12	Piec obrotowy W1 - emitore nr 1	E12 komin nr 1	120,0	3,80	453	8 040	20,00
E13	Piec obrotowy W1 - emitore nr 2	E13 komin nr 3	120,0	4,45	360	8 040	20,00
E15	Skład klinkieru	U1P21	32,0	0,70	300	6 000	10,11
E16	Skład klinkieru	U1P11	32,0	0,70	300	6 000	10,11
E17	Skład klinkieru	R2P21	13,0	0,31	316	6 000	18,40
E18	Produkcja cementu	X1P11	15,0	0,60	370	7 200	13,75
E18A	Produkcja cementu (stacja kątowna nowy)	U1P23	15,0	0,60	370	7 200	18,18
E19	Produkcja cementu	Z1P03	32,0	0,80	370	6 500	zadaszony*
E20	Produkcja cementu	Z2P03	32,0	0,80	370	6 500	zadaszony*

E21	Produkcja cementu	Z3P03	32,0	0,80	370	6 500	21,00
E23	Produkcja cementu	Z1P11	32,0	0,50	370	6 500	16,98
E24	Produkcja cementu	Z2P11	32,0	0,50	370	6 500	16,98
E25	Produkcja cementu	Z3P11	32,0	0,60	370	6 500	29,47
E26	Produkcja cementu	U1P26	38,0	1,00	370	6 500	17,68
E27	Produkcja cementu	X2P21	38,0	0,60	370	6 500	11,79
E28	Silosy cementu	L1P01	55,0	0,70	281	7 500	11,43
E29	Silosy cementu	L1P11	55,0	0,55	281	8 040	zadaszony*
E30	Silosy cementu	L1P21	55,0	0,55	281	8 040	14,36
E31	Silosy popiołu	L4P11	30,0	0,60	281	2 800	14,99
E32	Pakownia cementu	P1P21	23,0	0,45	293	3 600	12,23
E33	Pakownia cementu	P1P31	23,0	0,45	293	2 800	12,23
E34	Pakownia cementu	P1P41	28,0	0,60	293	3 600	3,01
E35	Pakownia cementu	P1P51	23,0	0,45	293	3 600	12,23
E36	Pakownia cementu	P1P01	26,0	0,65	293	5 000	zadaszony*
E37	Pakownia cementu	P1P11	33,0	0,50	293	2 800	zadaszony*
E38	Pakownia cementu	P1P61	33,0	0,42	293	5 000	zadaszony*
E39	Pakownia cementu	P1P71	35,0	0,55	293	2 400	zadaszony*
E40	Pakownia cementu	P1P81	36,0	0,55	293	2 800	zadaszony*
E41	Pakownia cementu	P1P91	50,8	0,55	293	5 000	zadaszony*
E42	Dział węglowy	Q1P11	34,0	1,30	307	3 600	zadaszony*
E43	Dział węglowy	Q2P11	34,0	1,30	307	3 600	zadaszony*
E44	Młyn węgla	K2P11	43,0	0,9	331	3 600	zadaszony*
E45	Młyn węgla	K1P11	48,0	0,9	331	3 600	zadaszony*
E46	Kotłownia - dwa kotły WR - 2,5	X3P01/X3P02	80,0	1,40	453	5 000	0,39
E47	Chłodnik rusztowy	W1P70	35,0	4,2	520	8 040	13,49
E48	Skład klinkieru	W1P85	38,0	0,45	323	8 040	15,72
E49	Silos niedopału	W1P86	33,0	0,50	332	8 040	12,73
E50	Silos niedopału	W1P87	33,0	0,50	304	8 040	12,73
E51	Silos niedopału	W1P64	32,0	0,40	316	8 040	12,82
E52	Stacja przesypowa	U1P51	13,0	0,54	309	8 040	9,70
E53	Stacja przesypowa	U1P31	13,0	0,54	303	8 040	9,70
E54	Stacja przesypowa	U1P41	13,0	0,54	313	8 040	9,70
E55	Silos klinkieru	W1P67	60,0	0,36	323	8 040	10,92
E56	Silos klinkieru	W1P68	60,0	1,10	323	8 040	14,59
E57	Skład klinkieru	U1P61	9,3	0,54	315	8 040	9,70

E58	Skład klinkieru	U1P71	10,0	0,54	321	8 040	9,70
E59	Skład klinkieru	U1P81	9,0	0,54	311	8 040	9,70
E60	Skład klinkieru	U1P91	9,0	0,54	311	8 040	9,70
E61	Terminal pakowni	P1-101	42,0	0,56	291	6 000	12,79
E62	Terminal pakowni	P1-111	42,0	0,56	291	6 000	12,79
E63	Terminal pakowni	P1-121	42,0	0,45	291	6 000	11,88
E64	Dział węglowy	K1P21	21,0	0,6x0,4	303	6 000	11,90
E65	Wieża wymienników	K1P30	52,0	0,6x0,6	307	3 600	3,94
E66	Dozownia	H1P41	12,0	0,6x0,4	323	8 040	5,90
E67	Dozownia	H1P51	42,0	0,6x0,6	327	8 040	3,94
E68	Dozownia	H1P61	98,0	0,6x0,6	315	8 040	3,94
E69	Młyn surowca	H1P71	42,0	0,6x0,6	294	3 000	3,94
E70	Odpylanie odbioru pyłu chłodnika rusztowego	W1P91	2,5	0,6x0,6	333	8 040	12,00
E71	Młyn cementu Z4	Z4P11	35,5	1,10	360	7 200	32,15
E74	Zasyp silosu gipsu	U1P27	33,0	0,50	293	7 200	14,15
E75	Zasyp silosu klinkieru	U1P28	33,0	0,50	323	7 200	14,15
E76	Odpylacz przy załadunku klinkieru	U1P101	25,0	0,55	293	2 800	10,05
E78	Przesyp cementu przy Z1-Z4 na istniejący transport	541BF530	19,0	0,40	308	6 500	poziomy*
E79	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie przenośnika rewersyjnego)	511BF610	11,0	0,80x0,80	308	6 500	poziomy*
E80	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie napędu taśm klinkieru)	511BF110	41,0	0,55	308	6 500	poziomy*
E81	Zbiornik przedmłynowy (gips)	511BF210	36,0	0,35	293	6 500	poziomy*
E82	Zbiornik przedmłynowy (popiół)	511BF310	36,0	0,50	293	6 500	poziomy*
E83	Podawanie mieszanki (stacja	511BF635	11,0	0,60x0,60	293	6 500	poziomy*

	przesypowa mieszanki przy zbiorniku przedmłynowym)						
E84	Podawanie mieszanki (przesyp w młynowni)	511BF630	35,0	0,60	293	6 500	poziomy*
E85	Odpylanie młyna Z5	531BF500	41,5	2,50	370	6 500	21,00
E86	Transport cementu (stacja przesypowa z rynny na przenośnik taśmowy)	531BF525	8,0	0,35	370	6 500	poziomy*
E96	Zbiornik pyłu Bypass	451BF302	23,0	1,00 x 0,75	353	8 040	7,50
E103	Odpylacz na silosie nr 1 SAFS		23,35	0,1x0,18	293	8 040	7,72
E104	Odpylacz na silosie nr 2 SAFS		22,6	0,1x0,18	293	8 040	7,72
E108	Filtr systemu dozowania SAFS		15,57	0,129x0,294	293	8 040	10,99
E109	odpylacz przesypu żużła		40,0	0,30	293	7 200	11,79
E110	odpylacz przesypu żużła		39,0	0,30	293	7 200	11,79
E111	odpylacz przesypu żużła		35,0	0,30	293	7 200	11,79
E112	odpylacz przesypu cementu		19,0	0,30	293	7 200	11,79
E113	odpylacz przesypu cementu		18	0,3	293	7 200	11,79
E114	odpylacz przesypu cementu		42	0,3	293	7 200	11,79
E115	odpylacz zb. I transportu sulfatu		42	0,2	293	7 200	17,68
E116	odpylacz przesypu cementu		15	0,38	293	7 200	12,25
E117	odpylacz silosu żużła		58	0,35	293	7 200	12,99
E118	odpylacz silosu cementu		58	0,35	293	7 200	12,99
E119	odpylacz silosu żużła		58	0,35	293	7 200	12,99

E120	odpylacz żużła i cementu		15	0,42	293	7 200	12,03
E121	odpylacz żużła i cementu		15	0,42	293	7 200	12,03
E122	odpylacz silosu żużła		58	0,35	293	7 200	12,99
E123	odpylacz silosu żużła		58	0,35	293	7 200	12,99
E124	odpylacz silosu żużła		58	0,35	293	7 200	12,99
E129	Odpylanie stacji kątovej transportu surowca	A1P11	14,5	1,00	293	3 000	poziomy*
E130	Odpylanie Aumunda U1U05 młyny cementu	U1P111	28,5	0,80	293	6 500	11,05
E131	Odpylanie GAMAMETRIX 1		14,5	0,50	293	3 000	28,29
E132	Odpylanie GAMAMETRIX 2		14,5	0,50	293	3 000	28,29

* – prędkość wylotowa $w = 0 \text{ m/s}$

4. W punkcie 3. pn. „Warunki korzystania ze środowiska” treść podpunktu 3.1.2.2 pn. „Charakterystyka i parametry źródeł emisji do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„3.1.2.2 Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza z pozostałej części instalacji

Nr emitora	Źródło emisji	Symbol technologiczny	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Substancja	mg/Nm ³ (dla dioksyn i furanów ng/Nm ³)
1	2	3	4	5
E1	Łamiarnia surowca	A1PO1	pył	10
E2	Łamiarnia surowca	B1PO1	pył	10
E3	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P11	pył	10
E4	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P11	pył	10
E5	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P01	pył	10
E6	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P01	pył	10
E7	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P21	pył	10
E8	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P21	pył	10

E10	Dozownia	W1P21	pył	10
E11	Dozownia	W1P31	pył	10
E12 E13	Piec obrotowy W1 Spalanie paliwa konwencjonalnego w piecu (emisja dla każdego emitora do 4.09.2018 r.)	E12 komin nr 1 E13 komin nr 3	pył	171
			HCl	25
			HF	1
			NO _x jako NO ₂	684
			CO	1200
			Cd + Tl	0,05
			Hg	0,05
			Sb + As + Pb + Cr + Co + Cu + Mn + Ni + V	0,5
			dioksyne i furany ⁴⁾	0,1
			NH ₃	50
			SO ₂	1200 ⁶⁾
			TOC	45
			E12 E13	Piec obrotowy W1 Spalanie paliwa konwencjonalnego w piecu (emisja dla każdego emitora od 5.09.2018 r.)
HCl	10			
HF	1			
NO _x jako NO ₂	450			
CO	2000			
Cd + Tl	0,05			
Hg	0,05			
Sb + As + Pb + Cr + Co + Cu + Mn + Ni + V	0,5			
dioksyne i furany ⁴⁾	0,1			
NH ₃	50			
SO ₂	1200 ⁶⁾			
TOC	45			
E15	Skład klinkieru	U1P21		
E16	Skład klinkieru	U1P11	pył	10
E17	Skład klinkieru	R2P21	pył	10
E18	Produkcja cementu	X1P11	pył	10
E18A	Produkcja cementu (stacja kątowna nowy)	U1P23	pył	10
E19	Produkcja cementu	Z1P03	pył	20
E20	Produkcja cementu	Z2P03	pył	20

E21	Produkcja cementu	Z3P03	pył	20
E23	Produkcja cementu	Z1P11	pył	10
E24	Produkcja cementu	Z2P11	pył	10
E25	Produkcja cementu	Z3P11	pył	10
E26	Produkcja cementu	U1P26	pył	10
E27	Produkcja cementu	X2P21	pył	10
E28	Silosy cementu	L1P01	pył	10
E29	Silosy cementu	L1P11	pył	10
E30	Silosy cementu	L1P21	pył	10
E31	Silosy popiołu	L4P11	pył	10
E32	Pakownia cementu	P1P21	pył	10
E33	Pakownia cementu	P1P31	pył	10
E34	Pakownia cementu	P1P41	pył	10
E35	Pakownia cementu	P1P51	pył	10
E36	Pakownia cementu	P1P01	pył	10
E37	Pakownia cementu	P1P11	pył	10
E38	Pakownia cementu	P1P61	pył	10
E39	Pakownia cementu	P1P71	pył	10
E40	Pakownia cementu	P1P81	pył	10
E41	Pakownia cementu	P1P91	pył	10
E42	Dział węglowy	Q1P11	pył do 4.09.2018 r.	20
			pył od 5.09.2018	10
			dwutlenek siarki	164
			dwutlenek azotu	21
			tlenek węgla	21
E43	Dział węglowy	Q2P11	pył	10
			dwutlenek siarki	104
			dwutlenek azotu	13
			tlenek węgla	13
E44	Młyn węgla	K2P11	pył	20
E45	Młyn węgla	K1P11	pył	20
E46	Kotłownia - dwa kotły WR - 2,5	X3P01/X3P02	pył	100
			dwutlenek siarki	1500
			dwutlenek azotu	400
			tlenek węgla	-
E47	Chłodnik rusztowy	W1P70	pył	20
E48	Skład klinkieru	W1P85	pył	10

E49	Silos niedopału	W1P86	pył	10
E50	Silos niedopału	W1P87	pył	10
E51	Silos niedopału	W1P64	pył	10
E52	Stacja przesykowa	U1P51	pył	10
E53	Stacja przesykowa	U1P31	pył	10
E54	Stacja przesykowa	U1P41	pył	10
E55	Silos klinkieru	W1P67	pył	10
E56	Silos klinkieru	W1P68	pył	10
E57	Skład klinkieru	U1P61	pył	10
E58	Skład klinkieru	U1P71	pył	10
E59	Skład klinkieru	U1P81	pył	10
E60	Skład klinkieru	U1P91	pył	10
E61	Terminal pakowni	P1-101	pył	10
E62	Terminal pakowni	P1-111	pył	10
E63	Terminal pakowni	P1-121	pył	10
E64	Dział węglowy	K1P21	pył	10
E65	Wieża wymienników	K1P30	pył	10
E66	Dozownia	H1P41	pył	10
E67	Dozownia	H1P51	pył	10
E68	Dozownia	H1P61	pył	10
E69	Młyn surowca	H1P71	pył	10
E70	Odpylanie odbioru pyłu chłodnika rusztowego	W1P91	pył	10
E71	Młyn cementu Z4	Z4P11	pył	20
E74	Zasyp silosu gipsu	U1P27	pył	10
E75	Zasyp silosu klinkieru	U1P28	pył	10
E76	Odpylacz przy załadunku klinkieru	U1P101	pył	10
E78	Przesyp cementu przy Z1-Z4 na istniejący transport	541BF530	pył	10
E79	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie przenośnika rewersyjnego)	511BF610	pył	10
E80	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie napędu taśm klinkieru)	511BF110	pył	10
E81	Zbiornik przedmłynowy (gips)	511BF210	pył	10
E82	Zbiornik przedmłynowy (popiół)	511BF310	pył	10

E83	Podawanie mieszanki (stacja przesyłowa mieszanki przy zbiorniku przedmłynowym)	511BF635	pył	10
E84	Podawanie mieszanki (przesyp w młynowni)	511BF630	pył	10
E85	Odpylanie młyna Z5	531BF500	pył	20
			dwutlenek siarki	21
			dwutlenek azotu	28
			tlenek węgla	3
E86	Transport cementu (stacja przesyłowa z rynny na przenośnik taśmowy)	531BF525	pył	10
E96	Zbiornik pyłu By-pass	451BF302	pył	10
E103	Odpylacz na silosie nr 1 SAFS	---	pył	10
E104	Odpylacz na silosie nr 2 SAFS	---	pył	10
E108	Filtr systemu dozowania SAFS	---	pył	10
E109	Odpylacz przesyłu żuźla	---	pył	10
E110	Odpylacz przesyłu żuźla	---	pył	10
E111	Odpylacz przesyłu żuźla	---	pył	10
E112	Odpylacz przesyłu cementu	---	pył	10
E113	Odpylacz przesyłu cementu	---	pył	10
E114	Odpylacz przesyłu cementu	---	pył	10
E115	Odpylacz zb. i transportu siarczku	---	pył	10
E116	Odpylacz przesyłu cementu	---	pył	10
E117	Odpylacz silosu żuźla	---	pył	10
E118	Odpylacz silosu cementu	---	pył	10
E119	Odpylacz silosu żuźla	---	pył	10
E120	Odpylacz żuźla i cementu	---	pył	10
E121	Odpylacz żuźla i cementu	---	pył	10
E122	Odpylacz silosu żuźla	---	pył	10
E123	Odpylacz silosu żuźla	---	pył	10
E124	Odpylacz silosu żuźla	---	pył	10
E129	Odpylanie stacji kątowej transportu surowca	A1P11	pył	10
E130	Odpylanie Aumunda U1U05 młyna cementu	U1P111	pył	10
E131	Odpylanie GAMAMETRIX 1		pył	10
E132	Odpylanie GAMAMETRIX 2		pył	10

⁴⁾ - jako suma iloczynów stężeń dioksyn i furanów w gazach odlotowych oraz ich współczynników równoważności toksycznej, wymienionych w załączniku nr 7 do rozporządzenia;

⁶⁾ - dopuszczalna wielkość emisji nie wynika z poziomu BAT-AEL określonego w konkluzjach BAT dla przemysłu cementowego, zgodnie z zapisem art. 204 ust. 2 ustawy – Prawo ochrony środowiska organ ochrony środowiska udzielił Grupie Ożarów S.A. odstępstwa od granicznych wielkości emisji SOx (w przeliczeniu na SO₂).”

5. W punkcie 3. pn. „Warunki korzystania ze środowiska” treść podpunktu 3.1.3 pn. „Dopuszczalna emisja roczna z instalacji” otrzymuje brzmienie:

„3.1.3 Dopuszczalna emisja roczna z instalacji

Substancja	Dopuszczalna emisja roczna [Mg/rok]	
	do 4.09.2018 r.	od 5.09.2018 r.
Pył	520,5	384,4
Pył PM10	520,5	384,4
Chlorowodór HCl	94,0	94,0
Fluorowodór HF	9,4	9,4
Tlenki azotu NO _x jako NO ₂	4 789,2	4 301,9
Dwutlenek siarki SO ₂	11 434,1	11 434,1
Tlenek węgla CO	18 835,9	18 835,9
Całkowity węgiel organiczny TOC	423,1	423,1
Kadm + tal	0,47	0,47
Rtęć	0,47	0,47
Antymon + arsen + ołów + chrom + kobalt + miedź + mangan + nikiel + wanad	4,689	4,689
Dioksyny i furany	0,94 x 10 ⁻⁶	0,94 x 10 ⁻⁶
Amoniak	940,1	470,1

6. W punkcie 3. pn. „Warunki korzystania ze środowiska” treść podpunktu 3.1.4 pn. „Usytuowanie stanowisk do pomiaru emisji zanieczyszczeń powietrza” otrzymuje brzmienie:

„3.1.4 Usytuowanie stanowisk do pomiaru emisji zanieczyszczeń powietrza

Nr emitora	Nazwa źródła emisji	Symbol technologiczny	Opis usytuowania punktu pomiarowego	Spełnienie wymagań normy PN-Z-04030-7
E1	Łamiarnia surowca	A1P01	Na emitorze	Spełnia
E2	Łamiarnia surowca	B1P01	Na emitorze	Spełnia
E3	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P11	Na emitorze	Spełnia
E4	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P11	Na emitorze	Spełnia

E5	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P01	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
E6	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P01	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
E7	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P21	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
E8	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P21	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
E10	Dozownia	W1P21	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
E11	Dozownia	W1P31	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
E12	Piec obrotowy W1	E12 komin nr 1	Stanowisko do pomiarów ciągłych przepływu gazów i emisji pyłu na emitorze, na poziomie 80m	Spełnia
E13	Piec obrotowy W1	E13 komin nr 3	Stanowisko do pomiarów ciągłych przepływu gazów i emisji pyłu na emitorze, na poziomie 80 m	Spełnia
E15	Skład klinkieru	U1P21	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
E16	Skład klinkieru	U1P11	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
E17	Skład klinkieru	R2P21	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
E18	Produkcja cementu	X1P11	Na emitorze	Spełnia
E19	Produkcja cementu	Z1P03	Na rurociągu dolotowym do wentylatora wyciągowego	Spełnia
E20	Produkcja cementu	Z2P03	Na rurociągu dolotowym do wentylatora wyciągowego	Spełnia
E21	Produkcja cementu	Z3P03	Na rurociągu dolotowym do wentylatora wyciągowego	Spełnia
E23	Produkcja cementu	Z1P11	Na emitorze	Spełnia
E24	Produkcja cementu	Z2P11	Na emitorze	Spełnia

E25	Produkcja cementu	Z3P11	Na emitorze	Spełnia
E26	Produkcja cementu	U1P26	Na emitorze	Spełnia
E27	Produkcja cementu	X2P21	Na emitorze	Spełnia
E28	Silosy cementu	L1P01	Na emitorze	Spełnia
E29	Silosy cementu	L1P11	Na emitorze	Spełnia
E30	Silosy cementu	L1P21	Na emitorze	Spełnia
E31	Silosy popiołu	L4P11	Na emitorze	Spełnia
E32	Pakownia cementu	P1P21	Na emitorze	Spełnia
E33	Pakownia cementu	P1P31	Na emitorze	Spełnia
E34	Pakownia cementu	P1P41	Na emitorze	Spełnia
E35	Pakownia cementu	P1P51	Na emitorze	Spełnia
E36	Pakownia cementu	P1P01	Na emitorze	Spełnia
E37	Pakownia cementu	P1P11	Na emitorze	Spełnia
E38	Pakownia cementu	P1P61	Na emitorze	Spełnia
E39	Pakownia cementu	P1P71	Na emitorze	Spełnia
E40	Pakownia cementu	P1P81	Na emitorze	Spełnia
E41	Pakownia cementu	P1P91	Na emitorze	Spełnia
E42	Dział węglowy	Q1P11	Na emitorze	Spełnia
E43	Dział węglowy	Q2P11	Na emitorze	Spełnia
E44	Młyn węgla	K2P11	Na emitorze	Spełnia
E45	Młyn węgla	K1P11	Na emitorze	Spełnia
E46	Kotłownia - dwa kotły WR - 2,5	X3P01/X3P02	Na emitorze	Spełnia
E47	Chłodnik rusztowy	W1P70	Na emitorze	Spełnia
E48	Skład klinkieru	W1P85	Na emitorze	Spełnia
E49	Silos niedopału	W1P86	Na emitorze	Spełnia
E50	Silos niedopału	W1P87	Na emitorze	Spełnia
E51	Silos niedopału	W1P64	Na emitorze	Spełnia
E52	Stacja przesypowa	U1P51	Na emitorze	Spełnia
E53	Stacja przesypowa	U1P31	Na emitorze	Spełnia
E54	Stacja przesypowa	U1P41	Na emitorze	Spełnia
E55	Silos klinkieru	W1P67	Na emitorze	Spełnia
E56	Silos klinkieru	W1P68	Na emitorze	Spełnia
E57	Skład klinkieru	U1P61	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia

E58	Skład klinkieru	U1P71	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
E59	Skład klinkieru	U1P81	Na emitorze	Spełnia
E60	Skład klinkieru	U1P91	Na emitorze	Spełnia
E64	Dział węglowy	K1P21	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
E65	Wieża wymienników	K1P30	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
E66	Dozownia	H1P41	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
E67	Dozownia	H1P51	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
E68	Dozownia	H1P61	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
E69	Młyn surowca	H1P71	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
E70	Odpylanie odbioru pyłu chłodnika rusztowego	W1P91	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
E71	Młyn cementu Z4	Z4P11	Na emitorze	Spełnia
E74	Zasyp silosu gipsu	U1P27	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
E75	Zasyp silosu klinkieru	U1P28	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
E76	Odpylacz przy załadunku klinkieru	U1P101	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
E78	Przesyp cementu przy Z1-Z4 na istniejący transport	541BF530	Na emitorze	Spełnia
E79	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie przenośnika rewersyjnego)	511BF610	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
E80	Zbiornik przedmłynowy (odpylanie napędu taśm klinkieru)	511BF110	Na emitorze	Spełnia

E81	Zbiornik przedmłynowy (gips)	511BF210	Na emitorze	Spełnia
E82	Zbiornik przedmłynowy (popiół)	511BF310	Na emitorze	Spełnia
E83	Podawanie mieszanki (stacja przesypowa mieszanki przy zbiorniku przedmłynowym)	511BF635	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
E84	Podawanie mieszanki (przesyp w młynowni)	511BF630	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
E85	Odpylanie młyna Z5	531BF500	Na emitorze	Spełnia
E86	Transport cementu (stacja przesypowa z rynny na przenośnik taśmowy)	531BF525	Na emitorze	Spełnia
E96	Zbiornik pyłu By-pass	451BF302	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
E103	Odpylacz na silosie nr 1 SAFS	---	Na emitorze	Spełnia
E104	Odpylacz na silosie nr 2 SAFS	---	Na emitorze	Spełnia
E108	Filtr systemu dozowania SAFS	---	Na emitorze	Spełnia
E109	Odpylacz przesypu żużła	---	Na emitorze	Spełnia
E110	Odpylacz przesypu żużła	---	Na emitorze	Spełnia
E111	Odpylacz przesypu żużła	---	Na emitorze	Spełnia
E112	Odpylacz przesypu cementu	---	Na emitorze	Spełnia
E113	Odpylacz przesypu cementu	---	Na emitorze	Spełnia
E114	Odpylacz przesypu cementu	---	Na emitorze	Spełnia
E115	Odpylacz zb. i transportu siarczku	---	Na emitorze	Spełnia
E116	Odpylacz przesypu cementu	---	Na emitorze	Spełnia
E117	Odpylacz silosu żużła	---	Na emitorze	Spełnia
E118	Odpylacz silosu cementu	---	Na emitorze	Spełnia
E119	Odpylacz silosu żużła	---	Na emitorze	Spełnia
E120	Odpylacz żużła i cementu	---	Na emitorze	Spełnia
E121	Odpylacz żużła i cementu	---	Na emitorze	Spełnia
E122	Odpylacz silosu żużła	---	Na emitorze	Spełnia
E123	Odpylacz silosu żużła	---	Na emitorze	Spełnia
E124	Odpylacz silosu żużła	---	Na emitorze	Spełnia
E129	Odpylanie stacji kątowej transportu surowca	A1P11	Na emitorze	Spełnia

E130	Odpylanie Aumunda U1U05 młyny cementu	UIP111	Na emitorze	Spełnia
E131	Odpylanie GAMAMETRIX 1		Na emitorze	Spełnia
E132	Odpylanie GAMAMETRIX 2		Na emitorze	Spełnia

Wszystkie stanowiska pomiarowe zapewniają łatwy i bezpieczny dostęp ekipy pomiarowej.”

7. W punkcie 3. pn. „Warunki korzystania ze środowiska” podpunkt 3.3.1 pn. „Rodzaj i parametry źródeł emisji” otrzymuje brzmienie:

„3.3.1 Rodzaj i parametry źródeł emisji

Główne źródła hałasu zlokalizowane na terenie instalacji IPPC

Punktowe źródła hałasu:

Lp.	Nazwa źródła	Czas pracy [h]		Poziom mocy akustycznej L _{WA} [dB]
		dzień 6.00-22.00	noc 22.00-6.00	
1.	Czerpnia powietrza chłodzącego elektromagnes wyławiacza żelaza na linii nr 1 surowca	16	8	85
2.	Czerpnia powietrza chłodzącego elektromagnes wyławiacza żelaza na linii nr 2 surowca	16	8	85
3.	Druga czerpnia powietrza chłodzącego elektromagnes wyławiacza żelaza na linii cementu	16	8	95
4.	Czerpnia powietrza dmuchawy Air-Lift przy zbiorniku homogenizacyjnym linii 1	16	8	92
5.	Czerpnia powietrza dmuchawy Air-Lift przy zbiorniku homogenizacyjnym linii 2	16	8	92
6.	Zespół napędowy pieca obrotowego nr 1, prawy	16	8	108
7.	Zespół napędowy pieca obrotowego nr 1, lewy	16	8	108
8.	Wyrzutnia nr 1 odpylacza urządzeń dozujących	16	8	84
9.	Wyrzutnia nr 2 odpylacza urządzeń dozujących	16	8	84
10.	Wyrzutnia nr 3 odpylacza urządzeń dozujących	16	8	84
11.	Chłodnik rusztowy klinkieru z pieca nr 1	16	8	92
12.	Wentylator powietrza nadmiarowego z chłodnika rusztowego	16	8	100
13.	Wentylator powietrza do palników pieca nr 1	16	8	114

Źródła hałasu typu budynek:

Lp.	Nazwa źródła	Czas pracy [h]		Poziom hałasu wewnątrz budynku [dB]
		dzień 6.00-22.00	noc 22.00-6.00	
1.	Skład Uśredniający Surowca	16	8	82
2.	Pomieszczenie dmuchawy Air-Lift przy zbiorniku homogenizacyjnym linii nr 1	16	8	100
3.	Pomieszczenie dmuchawy Air-Lift przy zbiorniku homogenizacyjnym linii nr 2	16	8	100
4.	Zbiornik homogenizacyjny linii 2, poziom 1	16	8	95
5.	Zbiornik homogenizacyjny linii 1, poziom 1	16	8	94
6.	Zbiornik homogenizacyjny linii 2, poziom 2	16	8	86
7.	Zbiornik homogenizacyjny linii 1, poziom 2	16	8	85
8.	Młynownia surowca na linii 1	16	8	90
9.	Młynownia surowca na linii nr 2	16	8	90
10.	Wentylatory pieca i elektrofiltry linii 1	16	8	88
11.	Wentylatory pieca i elektrofiltry linii 2	16	8	88
12.	Sprężarkownia główna na poziomie 0 Dozowni	16	8	98
13.	Młynownia węgla	16	8	91
14.	Chłodnik rusztowy klinkieru z pieca nr 1	16	8	92
15.	Budynek dmuchaw do transp. mialu dla linii 1	16	8	101
16.	Sprężarkownia przy zbiornikach homogenizacyjnych	16	8	90

Przestrzenne źródła hałasu

Lp.	Nazwa źródła	Czas pracy [h]		Poziom mocy akustycznej L_{WA} [dB]
		dzień 6.00 – 22.00	noc 22.00-6.00	
1	Stacja dokująca SAFS	16	8	85
2	System dozujący SAFS	16	8	85
3	Mieszalnia CEM III	16	8	85

8. W punkcie 3. pn. „Warunki korzystania ze środowiska” treść podpunktu 3.4.1.1 pn. „Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku” otrzymuje brzmienie:

„3.4.1.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

a) odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład: m.in. węglowodory, metale ciężkie oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiney metalu. Właściwości: odpad płynny, szkodliwy, drażniący, toksyczny, ekotoksyczny, rakotwórczy.	20,00
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Skład: m.in. węglowodory, metale ciężkie oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiney metalu. Właściwości: odpad płynny, szkodliwy, drażniący, toksyczny, ekotoksyczny, rakotwórczy.	25,00
3.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	Skład: m.in. węglowodory, metale ciężkie oraz zanieczyszczenia mechaniczne takie jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobiney metalu. Właściwości: odpad płynny, szkodliwy, drażniący, toksyczny, ekotoksyczny, rakotwórczy.	20,00
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad w postaci stałej. Filtry zawierają od 10 do 40% aluminium lub niskogatunkowa stal (obudowa lub konstrukcja wsporcza filtru). Ok 10 do 50% materiał filtracyjny, zwykle tworzywo sztuczne (polipropylen, poliamid lub nylon). Filtry zatrzymują w masie do 5% wysokoraftnowanych olejów mineralnych zawierających poniżej 3% DMSO (dimetylosulfotlenek) jako rozpuszczalnika.	25,00

5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Główne składniki odpadów to stal, aluminium, miedź, tworzywo sztuczne obudowy oraz środek chłodniczy zamknięty w hermetycznym układzie chłodzenia klimatyzatora. W przypadku odpadów z instalacji oświetleniowych głównymi składnikami odpadów są: szkło, aluminium oraz śladowe ilości rtęci i argonu.	10,00
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Akumulatory ołowiowe składają się z dwóch części, stałej tj. obudowy z tworzywa sztucznego (do 20% masy) oraz elektrod ołowiowej (20-25%) i z tlenku ołowiu (15-20%) oraz fazy ciekłej kwasu siarkowego o stężeniu ok. 96% (35-45%).	5,00

b) odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Powstający w instalacji odpad to worki papierowe uszkodzone podczas pakowania lub transportu międzyprocesowego. Odpad w postaci stałej, zawierający jako główny składnik celulozę.	100,00
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad to folia termokurczliwa uszkodzona podczas pakowania lub transportu międzyprocesowego. Odpad w postaci stałej, zawiera głównie polietylen.	500,00
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad to uszkodzone drewniane palety zanieczyszczone stałą. Skład chemiczny to: celuloza, hemiceluloza i lignina.	500,00
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad stanowi taśma stalowa, która zabezpiecza owinięte folią bele z paliwem stałym. Odpad w postaci stałej zawierający w 100% niskogatunkową stal.	100,00
5.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad stanowią zużyte i uszkodzone elementy urządzeń nienadające się do naprawy. Odpad w postaci stałej, stanowiący mieszaninę metali żelaznych i nieżelaznych, żywic, porcelany i tworzywa sztucznego.	20,00

6.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady zużytych materiałów ogniotrwałych i okładzin powstają podczas normalnej eksploatacji pieców do klinkieru jako ubytki i uszkodzenia eksploatacyjne tych pieców. Skład masy materiału ogniotrwałego jest uzależniony od stosowanych rodzajów materiałów nowych. Skład najczęściej powstających w Cementowni odpadów, które nie są wykorzystywane w Cementowni ze względu na dużą zawartość tlenku magnezu: MgO (80,0 -93,5), SiO ₂ (0-0,5), Al ₂ O ₃ (4-12,0), Fe ₂ O ₃ (0-4,5), CaO (0,5-2,5).	1 200,00
7.	17 04 07	Mieszanki metali	Konstrukcje i moduły metalowe z demontażu maszyn i infrastruktury zakładu. Odpad w postaci stałej zawierający mieszaninę żelaza, aluminium, miedzi oraz cynku w różnych proporcjach. Zawartość cynku poniżej 0,1% jako ochrona antykorozyjna. Metale mogą być nieznacznie zanieczyszczone (poniżej 1%) gruzem z rozbiórek.	5 000,00
8.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Kable remontów i demontażu maszyn i urządzeń instalacji. Odpad w postaci stałej, zawierający miedź w ilości powyżej 95%. Druga część odpadu to izolacja, wyłącznie tworzywo sztuczne (polietylen lub polipropylen) do 5% masy.	200,00
9.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady zużytych materiałów izolacyjnych. Odpad w postaci stałej, głównie wełna mineralna, która nie jest aktywna chemicznie.	300,00
10.	19 12 02	Metale żelazne	Odpad powstaje w procesie przygotowywania paliw zastępczych. Skład odpadu to głównie żelazo i jego stopy. Masą w niewielkim stopniu zanieczyszczona jest tworzywami sztucznymi.	5 000,00
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpad jest wysortowywany z przygotowanych w zewnętrznych instalacjach odpowiednio rozdrobnionych i wysortowanych odpadów. Mieszanka odpadów nieżelaznych zawiera głównie stopy aluminium (Al) i miedzi (Cu).	5 000,00

12.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpad powstaje w procesie dozowania paliw alternatywnych - separatory mechaniczne wychwytyują niewymiarowe paliwo alternatywne. Skład odpadu taki sam jak paliwa alternatywnego: kaloryczność min 1400 KJ/kg, zawartość siarki 0,5%, zawartość chloru 0,8%, zawartość metali ciężkich <2500 ppm, zawartość rtęci 5 ppm, zawartość kadmu i rtęci (suma) <50 ppm.	100,00
13.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Popioły paleniskowe i żużle powstają w kotle przy spalaniu węgla kamiennego. W składzie chemicznym odpadów paleniskowych wyróżnia się dwa rodzaje składników, tzw. główne i mikroelementy. Podstawowymi składnikami odpadów paleniskowych są tlenki krzemu, glinu, wapnia i żelaza, oraz siarka związana w siarczanach. W znacznie mniejszych ilościach występują tlenki magnezu, manganu, sodu, potasu, fosforu, tytanu, a także siarka w postaci wolnej. Skład chemiczny żużli i popiołów jest podobny, z tym że zawartość niespalonego węgla w popiołach jest mniejsza niż w żużlach. Żużle mają strukturę zwartą, spieczoną i usuwane są z paleniska w formie kawałków spieczonych lub porowatych.	800,00

”

9. W punkcie 3. pn. „Warunki korzystania ze środowiska” treść podpunktu 3.4.1.2 pn. „Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów, a także wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów” otrzymuje brzmienie:

„3.4.1.2. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów, a także wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Wszystkie wytworzone odpady będą czasowo magazynowane w sposób selektywny, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w miejscach na ten cel przeznaczonych, odpowiednio oznakowanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Po zebraniu odpowiedniej ilości transportowej wszystkie odpady powstające na terenie zakładu

będą przekazywane do dalszego zagospodarowania, podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.

Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania:

a) odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad po wytworzeniu przewożony będzie do instalacji spalania oleju przepracowanego, gdzie na bieżąco będzie poddawany procesowi D10
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad po wytworzeniu przewożony będzie do instalacji spalania oleju przepracowanego, gdzie na bieżąco będzie poddawany procesowi D10
3.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	Odpad po wytworzeniu przewożony będzie do instalacji spalania oleju przepracowanego, gdzie na bieżąco będzie poddawany procesowi D10
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady będą magazynowane selektywnie w pojemnikach w wyznaczonym miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady będą magazynowane selektywnie w magazynie w wydzielonym miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady będą magazynowane selektywnie w pojemnikach w wyznaczonym miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych

b) odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą magazynowane selektywnie w specjalnych pojemnikach w wyznaczonym miejscu

2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą magazynowane selektywnie w specjalnych pojemnikach w wyznaczonym miejscu
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady będą magazynowane selektywnie w specjalnych pojemnikach w wyznaczonym miejscu
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady będą magazynowane selektywnie w specjalnych pojemnikach w wyznaczonym miejscu
5.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad magazynowany selektywnie w wyznaczonym miejscu magazynu
6.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady będą magazynowane selektywnie na utwardzonym placu obok Wydziału Transportu Technologicznego
7.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpad magazynowany selektywnie w wyznaczonym miejscu magazynu hutniczego
8.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpad magazynowany selektywnie w wyznaczonym miejscu magazynu hutniczego
9.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpad magazynowany selektywnie w pojemnikach w wyznaczonym miejscu
10.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady będą magazynowane selektywnie w wyznaczonym miejscu magazynu hutniczego
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady będą magazynowane selektywnie w wyznaczonym miejscu magazynu hutniczego
12.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady będą magazynowane selektywnie w magazynie paliw alternatywnych
13.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady będą magazynowane w boksie o utwardzonym wybetonowanym podłożu

”

10. W punkcie 3. pn. „Warunki korzystania ze środowiska” treść podpunktu 3.4.3.1 pn. „Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku” otrzymuje brzmienie:

„ 3.4.3.1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Odpady przewidywane do odzysku w instalacji do produkcji cementu

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
1.	03 01 01	Odpady kory i korka	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odzysk energii cieplnej R1	20 000
3.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	Odzysk energii cieplnej R1	10 000
4.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
5.	03 02 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
6.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	Odzysk energii cieplnej R1	10 000
7.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	Odzysk energii cieplnej R1	20 000
8.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 0104)	Składnik zestawu surowcowego R5	10 000
9.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	Składnik zestawu surowcowego lub dodatek do cementu R5	500 000
10.	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych	Składnik zestawu surowcowego lub dodatek do cementu R5	500 000
11.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	Składnik zestawu surowcowego -dodatek do cementu R5	100 000

12.	10 01 21	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 10 01 20	Składnik zestawu surowcowego R5	2 000
13.	10 01 80	Mieszanki popiołowo - żuźlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Składnik zestawu surowcowego R5	150 000
14.	10 01 81	Mikrosfery z popiołów lotnych	Składnik zestawu surowcowego R5	1 000
15.	10 02 01	Żuźle z procesów wytopienia (wielkopieczowe, stalownicze)	Składnik zestawu surowcowego oraz dodatek do cementu R5	150 000
16.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	Składnik zestawu surowcowego R5	30 000
17.	10 02 81	Odpadowy siarczan żelazawy	Składnik zestawu surowcowego oraz dodatek do cementu R5	25 000
18.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
19.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odzysk energii cieplnej R1	10 000
20.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odzysk energii cieplnej R1	10 000
21.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odzysk energii cieplnej R1	10 000
22.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odzysk energii cieplnej R1	10 000
23.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odzysk energii cieplnej R1	10 000
24.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odzysk energii cieplnej R1	10 000
25.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odzysk energii cieplnej R1	10 000
26.	16 01 03	Zużyte opony	Odzysk energii cieplnej R1	50 000
27.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odzysk energii cieplnej R1	10 000

28.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Składnik zestawu surowcowego R5	5 000
29.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
30.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Składnik zestawu surowcowego R5	2 000
31.	17 01 02	Gruz ceglany	Składnik zestawu surowcowego R5	10 000
32.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Składnik zestawu surowcowego R5	2 000
33.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Składnik zestawu surowcowego R5	10 000
34.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	Składnik zestawu surowcowego R5	2 000
35.	17 02 01	Drewno	Odzysk energii cieplnej R1	20 000
36.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
37.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Składnik zestawu surowcowego R5	15 000
38.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	Składnik zestawu surowcowego R5	2 000
39.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	Składnik zestawu surowcowego R5	2 000
40.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Składnik zestawu surowcowego R5	5 000
41.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	Odzysk energii cieplnej R1	5 000
42.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1	1 000
43.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Składnik zestawu surowcowego R5	10 000
44.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Odzysk energii cieplnej R1	10 000

45.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odzysk energii cieplnej R1	2
46.	19 11 06	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
47.	19 12 01	Papier i tektura	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
48.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odzysk energii cieplnej R1	20 000
49.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
50.	19 12 08	Tekstylia	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
51.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odzysk energii cieplnej R1	500 000
52.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Składnik zestawu surowcowego R5	30 000
53.	19 13 02	Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 01	Składnik zestawu surowcowego R5	1 000
54.	19 13 04	Szlamy z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 03	Składnik zestawu surowcowego R5	1 000
55.	19 13 06	Szlamy z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 05	Składnik zestawu surowcowego R5	1 000
56.	20 01 01	Papier i tektura	Odzysk energii cieplnej R1	20 000
57.	20 01 10	Odzież	Odzysk energii cieplnej R1	20 000
58.	20 01 11	Tekstylia	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
59.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Odzysk energii cieplnej R1	20 000
60.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Odzysk energii cieplnej R1	20 000
61.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	Składnik zestawu surowcowego R5	20 000
62.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	Odzysk energii cieplnej R1	1 000

Odpady przewidywane do unieszkodliwiania w instalacji do produkcji cementu

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
1.	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	2 000
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	2 000
3.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	2 000
4.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	2 000
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	1 000
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	2 000
7.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	1 000
8.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	2 000
9.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	100
10.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	100
11.	13 03 09*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	2 000
12.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	2 000
13.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	5 000

14.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksycznej toksyczne)	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	1 000
15.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	20 000
16.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	50
17.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	50
18.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	10 000
19.	17 05 03*	Gleba i ziemia, w tym kamienie, zawierające substancje niebezpieczne (np. PCB)	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	10 000
20.	17 05 05*	Urobek z pogłębiania zawierający lub zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	2 000
21.	17 05 07*	Tłuczeń torowy (kruszywo) zawierający substancje niebezpieczne	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	2 000
22.	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	1 000
23.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	70 000
24.	19 13 01*	Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi zawierające substancje niebezpieczne	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	1 000

W wyniku prowadzonych procesów przetwarzania - odzysku i unieszkodliwianie w/w odpadów nie będą wytwarzane odpady poprocesowe.”

11. W punkcie 3. pn. „Warunki korzystania ze środowiska” treść podpunktu 3.4.3.3 pn. „Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidzianych do przetwarzania” otrzymuje brzmienie:

„3.4.3.3 Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidzianych do przetwarzania

Szczegółowy sposób magazynowania odpadów przewidzianych do odzysku

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce oraz sposób magazynowania odpadów
1.	03 01 01	Odpady kory i korka	Magazyn Paliw Alternatywnych.
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Magazyn Paliw Alternatywnych/ silosy paliw
3.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	Magazyn Paliw Alternatywnych/ silosy paliw
4.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	Magazyn Paliw Alternatywnych/ silosy paliw
5.	03 02 99	Inne niewymienione odpady	Magazyn Paliw Alternatywnych/ silosy paliw
6.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	Magazyn Paliw Alternatywnych/ silosy paliw
7.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	Magazyn Paliw Alternatywnych/ silosy paliw
8.	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 0104)	Składowisko przy polach węglowych, hala surowców masowych.
9.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	Popioły suche - w trzech silosach znajdujących się przy boczniczy kolejowej na Wydziale Transportu Kolejowego i Rozładunków. Popioły mokre - w zamkniętej hali surowców masowych.
10.	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych	Składowisko przy polach węglowych, hala surowców masowych.

11.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	Popioły suche: w trzech silosach znajdujących się przy bocznicy kolejowej na Wydziale Transportu Kolejowego i Rozładunków. Popioły mokre: w zamkniętej hali surowców masowych.
12.	10 01 21	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 10 01 20	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
13.	10 01 80	Mieszanki popiołowo - żuźłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	W zabudowywanym, zadaszonym pomieszczeniu, na uszczelnionym podłożu Hali Surowców Masowych na polach węglowych, plac przed łamaczem
14.	10 01 81	Mikrosfery z popiołów lotnych	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
15.	10 02 01	Żuźle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	W zabudowywanym, zadaszonym pomieszczeniu, na uszczelnionym podłożu Hali Surowców Masowych lub na polach węglowych.
16.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	W zabudowywanym, zadaszonym pomieszczeniu, na uszczelnionym podłożu Hali Surowców Masowych lub na polach węglowych.
17.	10 02 81	Odpadowy siarczan żelazawy	Zbiornik siarczanu żelazawego.
18.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Magazyn Paliw Alternatywnych, Silosy instalacji paliw alternatywnych.
19.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazyn Paliw Alternatywnych, Silosy instalacji paliw alternatywnych.
20.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazyn Paliw Alternatywnych, Silosy instalacji paliw alternatywnych.
21.	15 01 03	Opakowania z drewna	Magazyn Paliw Alternatywnych, Silosy instalacji paliw alternatywnych.
22.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Magazyn Paliw Alternatywnych, Silosy instalacji paliw alternatywnych.
23.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Magazyn Paliw Alternatywnych, Silosy instalacji paliw alternatywnych.
24.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Magazyn Paliw Alternatywnych, Silosy instalacji paliw alternatywnych.
25.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazyn Paliw Alternatywnych, Silosy instalacji paliw alternatywnych.

26.	16 01 03	Zużyte opony	Magazyn Paliw Alternatywnych, Silosy instalacji paliw alternatywnych.
27.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Magazyn Paliw Alternatywnych, Silosy instalacji paliw alternatywnych.
28.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
29.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
30.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
31.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
32.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
33.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
34.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
35.	17 02 01	Drewno	Magazyn Paliw Alternatywnych, Silosy instalacji paliw alternatywnych.
36.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Magazyn Paliw Alternatywnych, Silosy instalacji paliw alternatywnych.
37.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
38.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
39.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
40.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
41.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	Magazyn Paliw Alternatywnych, Silosy instalacji paliw alternatywnych.
42.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	Magazyn Paliw Alternatywnych, Silosy instalacji paliw alternatywnych.

43.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
44.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
45.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
46.	19 11 06	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
47.	19 12 01	Papier i tektura	Magazyn Paliw Alternatywnych, Silosy instalacji paliw alternatywnych.
48.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Magazyn Paliw Alternatywnych, Silosy instalacji paliw alternatywnych.
49.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Magazyn Paliw Alternatywnych, Silosy instalacji paliw alternatywnych.
50.	19 12 08	Tekstylija	Magazyn Paliw Alternatywnych, Silosy instalacji paliw alternatywnych.
51.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Magazyn Paliw Alternatywnych, Silosy instalacji paliw alternatywnych.
52.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	W zabudowywanym, zadaszonym pomieszczeniu, na uszczelnionym podłożu Hali Surowców Masowych lub na polach węglowych.
53.	19 13 02	Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 01	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
54.	19 13 04	Szlamy z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 03	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
55.	19 13 06	Szlamy z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 05	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
56.	20 01 01	Papier i tektura	Magazyn Paliw Alternatywnych, Silosy instalacji paliw alternatywnych.
57.	20 01 10	Odzież	Magazyn Paliw Alternatywnych, Silosy instalacji paliw alternatywnych.
58.	20 01 11	Tekstylija	Magazyn Paliw Alternatywnych, Silosy instalacji paliw alternatywnych.
59.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Magazyn Paliw Alternatywnych, Silosy instalacji paliw alternatywnych.
60.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Magazyn Paliw Alternatywnych, Silosy instalacji paliw alternatywnych.

61.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej
62.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej

Szczegółowy sposób magazynowania odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce oraz sposób magazynowania odpadów
1.	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	Magazyn Paliw Alternatywnych
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zbiornik paliw alternatywnych
3.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Zbiornik paliw alternatywnych
4.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	Zbiornik paliw alternatywnych
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Zbiornik paliw alternatywnych
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zbiornik paliw alternatywnych
7.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zbiornik paliw alternatywnych
8.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	Zbiornik paliw alternatywnych
9.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej
10.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	Zbiornik paliw alternatywnych
11.	13 03 09*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji	Zbiornik paliw alternatywnych
12.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Zbiornik paliw alternatywnych

13.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Zbiornik paliw alternatywnych
14.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksycznej toksyczne)	Magazyn Paliw Alternatywnych, Silosy instalacji paliw alternatywnych
15.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np, PCB)	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej
16.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej
17.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Magazyn Paliw Alternatywnych
18.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	Magazyn Paliw Alternatywnych
19.	17 05 03*	Gleba i ziemia, w tym kamienie, zawierające substancje niebezpieczne (np. PCB)	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej. W okresie postojów pieca magazynowane na hali klinkieru.
20.	17 05 05*	Urobek z pogłębiania zawierający lub zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
21.	17 05 07*	Tłuczeń torowy (kruszywo) zawierający substancje niebezpieczne	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej
22.	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej

23.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Magazyn Paliw Alternatywnych, Silosy instalacji paliw alternatywnych.
24.	19 13 01*	Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi zawierające substancje niebezpieczne	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej

”

II. Pozostałe punkty decyzji Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z dnia 4 września 2014 r. znak: OWŚ-VII.7222.8.2014 ze zmianami: z dnia 4 grudnia 2014 r. znak: OWŚ-VII.7222-46/2014 oraz z dnia 15 sierpnia 2015 r., znak: OWŚ-VII.7222.77.2014 pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Grupa Ożarów S.A., ul. Ks. I. Skorupki 5, 00-546 Warszawa wystąpiła do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach z wnioskiem o zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z dnia 4 września 2014 r. znak: OWŚ-VII.7222.8.2014 ze zmianami: z dnia 4 grudnia 2014 r. znak: OWŚ-VII.7222-46/2014 oraz z dnia 15 sierpnia 2015 r., znak: OWŚ-VII.7222.77.2014.

Zmiana pozwolenia związana jest przede wszystkim, z koniecznością uwzględnienia w nim noworealizowanych inwestycji stanowiących część istniejącej instalacji IPPC tj:

- systemu SAFS do zasilania stałym paliwem alternatywnym istniejącego palnika głównego pieca W1 do wypału klinkieru cementowego,
- linii technologicznej do produkcji cementów żużlowych w cementowni (CEM III PROJEKT), którą eksploatuje Grupa Ożarów S.A.

Przedłożony wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego spełnił wymagania formalne, określone w ustawie z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz. U. z 2017 r. poz. 519 z późn. zm.).

Wnioskowane zmiany w myśl przepisów ochrony środowiska nie stanowią istotnej zmiany instalacji.

We przedłożonej dokumentacji wykazano, że dzięki zastosowaniu na terenie Zakładu szeregu mechanizmów zabezpieczających głęb i wody podziemne przed zanieczyszczeniem, a także wprowadzeniu odpowiednich procedur postępowania z substancjami stwarzającymi ryzyko wykorzystywanymi w instalacji IPPC, ryzyko wystąpienia skażenia gleby lub wód podziemnych nie istnieje, w związku z czym sporządzenie raportu początkowego dla przedmiotowej instalacji nie jest wymagane.

We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego wykazano, że eksploatacja instalacji IPPC nie będzie powodowała przekroczenia standardów jakości powietrza wyrażonych jako dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu zawarte w załączniku nr 1 do Rozporządzenia

Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2012 r. poz. 1031).

Wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza, powstających w wyniku funkcjonowania instalacji IPPC, określono na poziomie zapewniającym dotrzymanie standardów jakości powietrza oraz wartości odniesienia zawartych w załączniku nr 1 do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr. 16 z 2010 r, poz. 86).

W zakresie emisji hałasu dokonano weryfikacji źródeł emisji hałasu. Dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego z Zakładu na tereny podlegające ochronie nie uległy zmianie.

Rozbudowa instalacji o nowe linie technologiczne nie powoduje konieczności zmiany warunków posiadanych pozwoleń wodnoprawnych w zakresie poboru wody i odprowadzania ścieków.

Niniejszą decyzją zwiększono ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia, co związane jest uruchomieniem nowych linii: do dozowania paliwa alternatywnego (SAFS) oraz do produkcji cementów żużlowych (CEMIII). Zweryfikowano także rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych i przetwarzanych w związku z eksploatacją instalacji IPPC.

W przedłożonej do tut. Organu dokumentacji wykazano, że będąca przedmiotem niniejszego postępowania administracyjnego instalacja do produkcji cementu, w dalszym ciągu spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik dla przemysłu cementowego, a jej eksploatacja nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w osnowie.

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tj. Dz. U. z 2016 r., poz. 1827 z późn. zm.) wnioskodawca wniósł opłatę skarbową za zmianę pozwolenia na konto Urzędu Miasta w Kielcach, a kopię dowodu wpłaty załączono do akt sprawy.

Pouczenie:

Od zapisów niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może złożyć oświadczenie o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.



up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Edyta Marciniak
Z-ca Dyrektora Departamentu
Rozwoju Obszarów Wiejskich i Środowiska

Otrzymują:

1. Grupa Ożarów S.A.
ul. Ks. I. Skorupki 5
00-546 Warszawa

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska (wersja elektroniczna decyzji wraz z wersją elektroniczną wniosku)
Departament Zarządzania Środowiskiem
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
2. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Kielcach
Al. IX Wieków Kielc 3
25-516 Kielce
3. Grupa Ożarów S.A.
Karsy 77
27-530 Ożarów